

Verwerkingsrichtlijnen
PLEXICOR®



Inhoud

PLEXICOR®

Vorbereiding

Verwerkingsrichtlijnen	4
Verpakking/transport/opslag	5

Verwerking

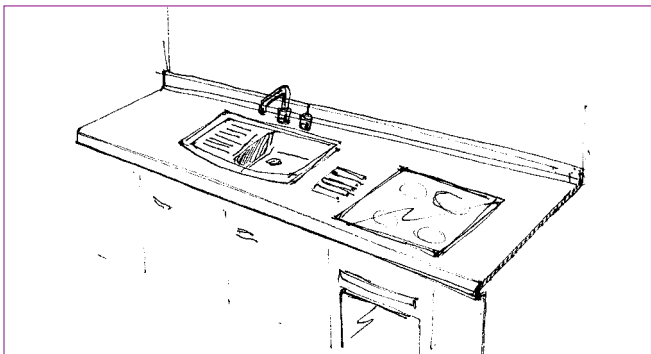
Zagen/fresen	6
Boren/schroefverbindingen/thermisch vormen	7
Lijmen/schuren/finish	8
Kanten en wandaansluiting/draagconstructie	10
Draagconstructie/inpassing van vormdelen	11
Inpassing van vormdelen: onderbouw	12
Inpassing van vormdelen: inbouw	13
Inbouw van kookplaten	14

Onderhoudsinstructies	15
---------------------------------	----



Eigenschappen

PLEXICOR® is een hoogwaardig acrylmateriaal dat hoofdzakelijk uit het natuurlijke mineraal aluminiumhydroxide bestaat. Het is een fraai en tijdloos materiaal dat warm aanvoelt en even makkelijk als hout kan worden gemodelleerd. PLEXICOR® is massief, poriënvrij, homogeen en ziet er - dankzij zijn regenerereerbare oppervlak - altijd nieuw uit.

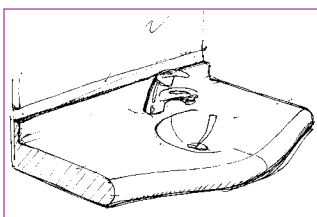


Vormgeven met PLEXICOR® betekent: onbegrensd creativiteit.

Zagen, frezen, boren, schuren, modelleren en naadloos verlijmen: alles is mogelijk met PLEXICOR®, ook de meest complexe vormgevingsideeën. PLEXICOR® kan probleemloos met hardmetalen gereedschappen worden bewerkt.

Als materiaal op acrylbasis is PLEXICOR® biologisch afbreekbaar en milieuvriendelijk. Verwerkingsafval van PLEXICOR® is makkelijk verwijderbaar of onmiddellijk herbruikbaar.

Na ontvangst moet het materiaal op eventuele transportschade of zichtbare gebreken worden gecontroleerd. Bij gebruik van materiaal dat duidelijke gebreken vertoont, zullen we immers geen schadeloosstelling voor hogere verwerkingskosten betalen of instaan voor gevolgschade aan het afgewerkte product.



Voor de controle moeten eventueel aanwezige beschermfolies of -verpakkingen worden verwijderd.

Checklist

Platen vóór het versnijden controleren op:

- Uitwendige beschadigingen, zoals bv. scheurtjes of inkervingen
- Oppervlaktebeschadigingen
- Vervormingen
- Eventuele kleurverschillen (controle in normale lichtomstandigheden uitvoeren, niet in fel zonlicht !)
- Platen uit één partij
- Bij het plannen van het versnijden erop letten dat bij het verlijmen van de platen geen fel of levendig gestructureerde gedeeltes met minder gestructureerde gedeeltes worden verlijmd

Vormdelen controleren op:

- Vlakheid van randen
- Freeskwaliteit van de randen
- Transportschade of schade te wijten aan onoordeelkundige behandeling
- Eventuele kleurverschillen (controle in normale lichtomstandigheden uitvoeren, niet in fel zonlicht !);
- Vormdelen uit één partij

Lijmproducten controleren op:

- Houdbaarheidsdatum
- Kleurconformiteit met te verlijmen platen en vormdelen

Partijnummer

- Noteer steeds het partijnummer en de productiedatum van de platen en vormdelen op uw werkbonden.

Vorbereiding PLEXICOR®

Verwerkingsrichtlijnen

Vóórdat u begint te werken, moeten alle PLEXICOR® componenten – inclusief de lijmproducten – op kamertemperatuur zijn gebracht. Een temperatuur van minstens 18°C verdient aanbeveling.

PLEXICOR® is onderhevig aan temperatuurgebonden lengteveranderingen. Bij een temperatuurstijging met 30°C zet PLEXICOR® ongeveer 1 mm per meter inbouw lengte uit, bij een temperatuurdaling met 30°C krimpt het materiaal in dezelfde mate. Bij de montage moet hiermee rekening worden gehouden.

Bij inbouwovens, kookplaten en andere warmtezones is een bijkomende isolatie tussen de warmtebron en PLEXICOR® noodzakelijk.

PLEXICOR® elementen kunnen in principe spanningsvrij worden gemonteerd. Bij het vastlijmen van PLEXICOR® op draagconstructies moeten uitsluitend duurzaam elastische lijmproducten worden gebruikt.

Krachtige, hoogwaardige machines en scherpe hardmetalen gereedschappen vereenvoudigen het werk aanzienlijk. Steekzagen en handcirkelzagen zijn niet geschikt. Alle binnen- en buitenkanten moeten worden afgerond, vermits scherpe hoeken en kanten inkervingen kunnen veroorzaken. Voor uitsnijdingen en afkortingen moet een handbovenfrees met aangepaste hardmetalen freeskoppen worden gebruikt.

PLEXICOR® heeft het aspect van natuursteen, wat interessante kleur- en lichteffecten doet ontstaan.

Vóór het versnijden moet de beschermfolie worden verwijderd.

Bij het plannen van het versnijden moet erop gelet worden, dat bij het verlijmen van de platen geen fel of levendig gestructureerde gedeeltes met minder gestructureerde gedeeltes worden verlijmd.

De donkere designkleuren uit het PLEXICOR® palet ogen fraai en kwalitatief hoogwaardig. Zoals bij alle donkere oppervlakken zijn slijtagesporen sneller zichtbaar dan op licht gekleurde oppervlakken. Donkere kleuren lenen zich dan ook veeleer voor mechanisch minder belaste objecten, zoals bv. wastafels, schappen en bekledingen.

Checklist

- Vóórdat u met werken begint, de verwerkingsrichtlijnen voor PLEXICOR® zorgvuldig doornemen. Hetzelfde geldt voor het gebruik van lijmproducten en PLEXICOR® vormdelen.
- De vigerende veiligheidsvoorschriften nauwgezet naleven (dragen van beschermingsbril, stofmasker, oordopjes, veiligheidsschoenen, beschermingshandschoenen). Ook de afzuigtoestellen van verwerkingsmachines moeten worden gebruikt.



Verwerking PLEXICOR®

Zagen/frezen

Zagen

Kwalitatief hoogwaardige machines en gereedschappen zorgen voor een optimale en zuivere zaagsnede die geen bijkomende afwerking vereist.

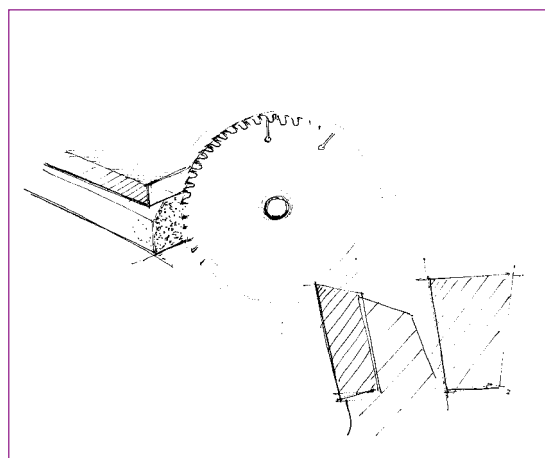
Zaag

- Formaatcirkelzaag
- of
- Horizontale zaagmachine
- of
- Verticale plaatzaag

Als zaagblad moet een hardmetalen zaagblad van het type trapezium-vlaktand worden gebruikt, met minstens 8 tanden per 2,5 cm diameter en een snijhoek van 8–10°.

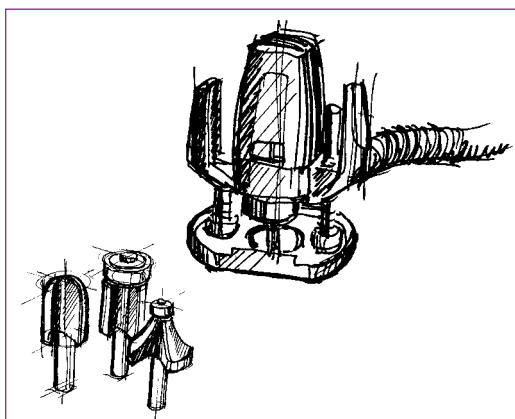
Het zaagblad moet 25 mm boven het te verzagen materiaal uitsteken en goed gescherpt zijn.

Bij gebruik van een formaatcirkelzaag wordt een toerental van 4000–4500 t/m aanbevolen. In dit geval moet de diameter van het zaagblad 300 mm bedragen en dient een negatieve vertanding te worden gebruikt.



Aanbevolen zaagbladen

Diameter	Snijbreedte	Boring	Aantal tanden
250 mm	3,3 mm	30 mm	80
300 mm	3,5 mm	30 mm	96
350 mm	3,5 mm	30 mm	92



Frezen

Frezen is één van de belangrijkste bewerkingstechnieken voor PLEXICOR®. Er wordt bij voorkeur gefreesd met krachtige CNC-frezen en tafelfrezen. Handbovenfrezen moeten een vermogen van tenminste 900 W hebben. Voor intensiever freeswerk moet het vermogen minstens 1600 W bedragen. Enkel hoogwaardige frezen gebruiken met hardmetalen freeskoppen en een schachtdiameter van tenminste 12 mm. De aanloopringen moeten van een kunststofmantel zijn voorzien.

PLEXICOR® leveranciers kunnen u adviseren over de aankoop van frezen die specifiek op het bewerken van PLEXICOR® materiaal zijn afgestemd.

Boren/schroefverbindingen/thermisch vormen

Boren

Er kan eenvoudig en probleemloos met standaard boormachines in PLEXICOR® worden geboord. Voor boorgaten tot 10 mm zijn HSS Titan boren optimaal geschikt, voor grotere boorgaten moeten hardmetalen cilinderboren worden gebruikt.

De randen van de boorgaten moeten worden afgekant of afgebraamd, aangezien de scherpe kanten van boorgaten tot kerfwerking kunnen leiden.

Vooral belangrijk is het afkanten van doorgangsoeningen voor kranen, beslag enz. in werkvlakken voor keuken of laboratorium.

PLEXICOR® elementen zijn verschroefbaar. Schroefdraden kunnen met behulp van een schroefdraadinzet worden ingebracht. Het gebruik van zelfsnijdende schroeven wordt afgeraden, net zoals het rechtstreeks inbrengen van schroefdraden in PLEXICOR®. Hierdoor kan het materiaal beschadigd raken. Bij doorgangsoeningen voor het verschroeven met andere materialen moet de diameter van het boorgat minstens 2 mm groter zijn dan de schroefdiameter.

Thermisch vormen

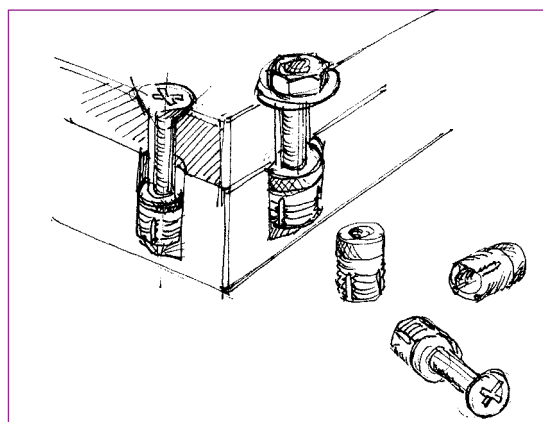
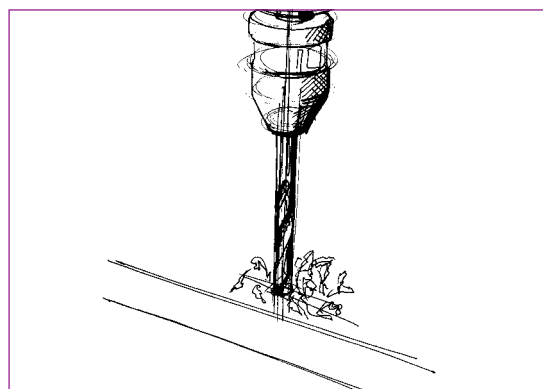
De thermische vormbaarheid van PLEXICOR® opent tal van constructie- en vormgevingsmogelijkheden.

De optimale omvormtemperatuur schommelt rond de 150°C. Het materiaal moet daarbij door en door verhit worden.

Voor driedimensionale omvormingen zijn vooral verwarmingsplaten uitermate geschikt. Deze zorgen voor een snellere en gelijkmatige verhitte van PLEXICOR®, wat de efficiëntie van het omvormingsproces ten goede komt. De betrouwbare temperatuurregeling van deze verwarmingsplaten voorkomt ook oververhitting van het materiaal.

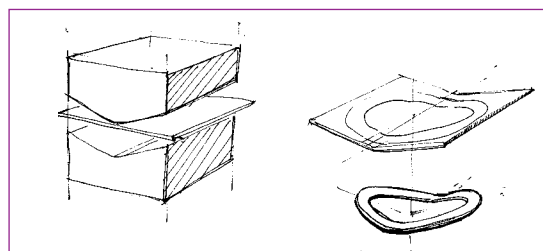
Voor tweedimensionale omvormingen zijn heteluchtovens of hittepersen geschikt die op een temperatuur van minstens 150°C kunnen worden ingesteld.

Het definitief op maat versnijden van het materiaal mag pas worden uitgevoerd nadat het werkstuk volledig is afgekoeld.



Checklist

- Voor de temperatuurcontrole bevelen we het gebruik van een lasergeleide infraroodthermometer aan. De verhitte tijd en de kleinst mogelijke buigstraal kunnen ook via tests worden achterhaald, afhankelijk van het vermogen van de machine, de warmteoverdracht en de kleur van de plaat.



Verwerking PLEXICOR®

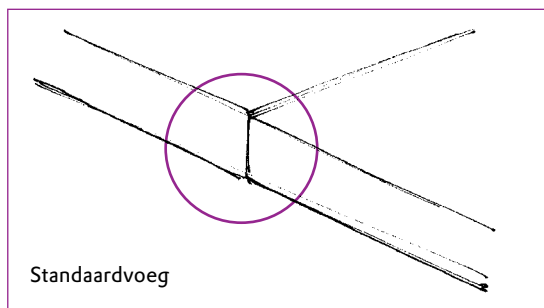
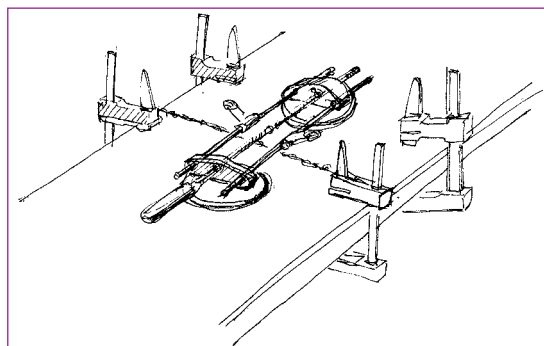
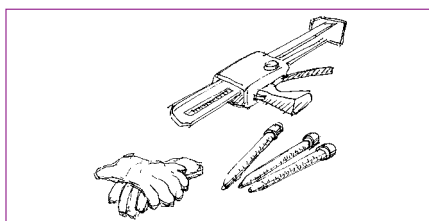
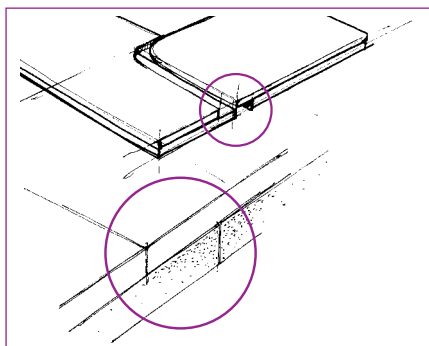
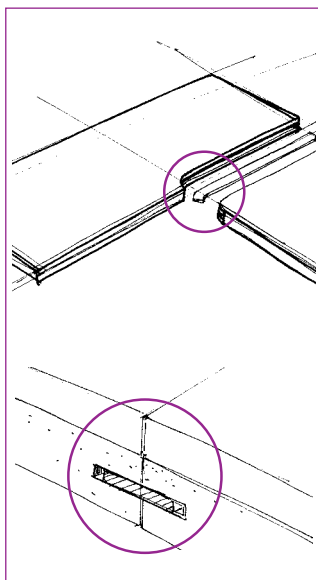
Verlijmen/schuren/finish

Verlijmen

PLEXICOR® kan met het speciale PLEXICOR® verlijmingssysteem optisch naadloos worden verlijmd. Zo kunnen PLEXICOR® objecten van vrijwel elke grootte en in de meest verscheiden vormen naar eigen inzicht en goedgevoelen worden samengevoegd.

Het gebruik van de originele PLEXICOR® tweecomponentenlijm is daarbij onontbeerlijk. Deze lijm is verkrijgbaar in patronen van 50 en 250 ml. Voor elke kleur waarin PLEXICOR® platen leverbaar zijn, is er een speciaal aangepaste lijmkleur beschikbaar. De gewenste schikking van de PLEXICOR® objecten moet vóór het verlijmingsproces worden gecontroleerd. Bij de optimale lijmt temperatuur (18–23 °C) zal de lijm al na 30 tot 45 minuten volledig zijn uitgehard.

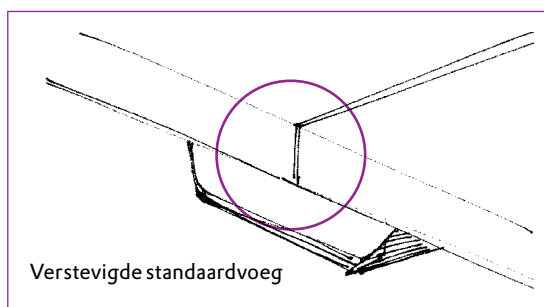
Vóór het verlijmen moeten potloodmarkeringen, vetvlekken en andere verontreinigingen op de te verlijmen vlakken met spiritus en een schone, witte en niet-pluizende doek worden verwijderd. Na het inbrengen van het lijmpatroon in het pistool moet de borsting aan de spuitmond van het patroon worden verwijderd. Daarna moet de kunststofkap worden afgeschroefd. Vervolgens wordt de mengtuit aangebracht die voor eenmalig gebruik is ontworpen en zeker niet mag worden ingekort. De eerste 10 tot 15 cm van gemengde lijm uit een nieuw patroon is niet voor verlijmingen geschikt. Lijmvogen zijn minder sterk dan platen of vormdelen. Vandaar dat er enkele constructieaanwijzingen moeten worden opgevolgd.



Standaardvoeg

Checklist

- Lijm met aansluitende kleur kiezen
- Houdbaarheidsdatum controleren
- Temperatuur: minstens 18 °
- Lijmoppervlakken reinigen:
 - met witte, schone en niet-pluizende doek
 - enkel met alcohol of aceton
- Te verlijmen vlakken goed vastzetten – niet samendrukken
- Lijm volledig laten uitharden (krimp)
- De veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van lijmproducten moeten nauwgezet worden nageleefd.v



Verstevigde standaardvoeg

Op plaatsen waar hoge temperaturen kunnen voorkomen, worden er best geen lijmvoegen voorzien. Het kan bijvoorbeeld gaan om uitsparingen voor kookplaten, ovens en spoelbakken of in de buurt van warmtestralingsbronnen.

Het verlijmen van componenten gebeurt bij voorkeur op plaatsen waar de geringste mechanische belasting optreedt. Lijmvoegen kunnen worden gestabiliseerd met onderaan gelijkde versterkings-elementen. Snijkanten moeten zuiver, vlak en vrij van uitsparingen zijn. De snijkanten mogen op verlijmingsvlakken in géén geval worden afgekant. Voor het verlijmen worden de klaargemaakte platen op een vlakke ondergrond gelegd. In de ca. 3 mm brede lijmvoegen wordt rijkelijk lijm ingebracht. Daarna worden de te verlijmen componenten tegen elkaar geschoven en de lijmkneden aangespannen. Lichtjes aanspannen, geen hoge persdruk laten inwerken. Bij het verlijmen van kanten slechts aan één zijde lijm aanbrengen en beide delen om de 8 tot 10 cm met een lijmknede fixeren. De lijm die uit de voegen wordt geperst, volledig laten uitharden (ca. 45 minuten) en vervolgens door frezen of schuren verwijderen.

Schuren/finish

De juiste finish van een PLEXICOR® vlak is doorslaggevend voor de esthetiek en de gebruikswaarde van een installatie. Door te schuren verkrijgt men een zuiver, glad en onderhoudsvriendelijk oppervlak.

Voor het schuren verdienen handschuurapparaten met een afzuigstelsel aanbeveling. Bijzonder geschikt zijn krachtige, excentrisch roterende schuurapparaten.

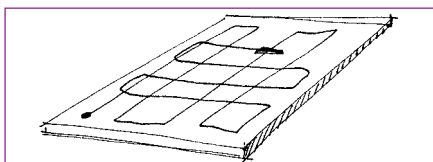
Bij een geringe aandrukdruk en een scherp, niet al te fijn schuurmiddel worden de beste resultaten bereikt en wordt ook een oververhitting van het PLEXICOR® oppervlak vermeden.

Glansgraad

Afhankelijk van de gebruikte schuur- en polijstmiddelen kan bij PLEXICOR® een mat tot glanzend oppervlak worden verkregen. In werkruimtes (bv. werkbladen) moet voor een mat tot zijdemat oppervlak worden gekozen. Voor decoratieve of minder intensief benutte vlakken kan voor een glanzende of zelfs hoogglanzende finish worden gekozen.

Checklist

- Kruisgewijs schuren !



Schuur- en polijstmiddelen

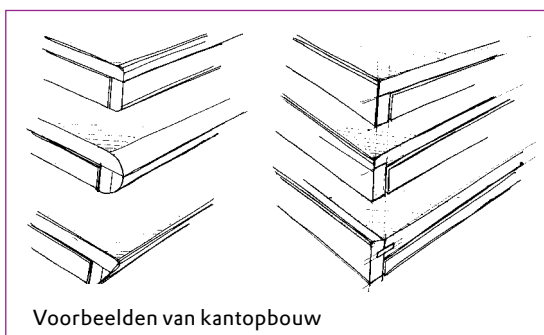
Leverancier/Productengamma

Glansgraad	3M® IMFF	Mirka	Mirka ABRANET®
Mat	100	P 150	P 240
	60	P 320	P 400
	7447	VF MIRLON	VF MIRLON
Zijdemat	100	P 150	P 240
	60	P 320	P 400
	30	P 500	P 600
	7448	360 ABRALON®	360 ABRALON®
Hoogglanzend	100	P 150	P 240
	60	P 320	P 400
	30	P 500	P 600
	15	P 1000	P 600
	9	4000 ABRALON®	ABRALON® 4000
	Schuurpasta	Schuurpasta	
	Polijstmiddel met vilt of schuimstofkussentje	Polijstmiddel met vilt of schuimstofkussentje	
			Polish: zie links

Verwerking PLEXICOR®

Kanten en wandaansluiting/draagconstructie

Kanten worden over het algemeen gerealiseerd door het "onderlijmen" van materiaalstroken. Door het hoge gehalte aan natuurlijke mineralen in het materiaal zijn fijne structuur- of kleurverschillen bij kantverlijmingen niet uitgesloten. Een gefelste kantopbouw is dan ook aanbevelingswaard. De lijmvog moet zodanig worden geschikt dat ze zich in de uitloop van de later te bewerken freesradius bevindt. Door de gewijzigde lichtinval in de verschillende freesvlakken blijven geringe kleur- of structuurafwijkingen bijgevolg zo goed als onzichtbaar.



Voorbeelden van kantopbouw

Checklist

- Bij temperatuurschommelingen kan PLEXICOR® met ± 1 mm per meter uitzetten of krimpen. Vandaar wordt bij oppervlakteverlijmingen met andere materialen (bv. hout of metaal) aanbevolen om duurzaam elastische lijmp producten te gebruiken.
- De te verlijmen oppervlakken moeten vóór het aanbrengen van de lijmp producten grondig worden gereinigd.
- Dispersielijmen mogen niet worden gebruikt.
- De lijn tussen PLEXICOR® en andere materialen bij voorkeur puntvormig of strookgewijs aanbrengen.
- Bij kleinere delen kan naast duurzaam elastische lijn ook niet onder druk aangebrachte en snelhardende reactielijn worden gebruikt.

Verlijmen met andere materialen

	Lijmproduct
PLEXICOR®	PLEXICOR® 2-componentenlijm
Acryl	PLEXICOR® 2-componentenlijm of 2-componenten acryllijm
Hout	Duurzaam elastische lijn
Laminaat	Duurzaam elastische lijn
Houten fineerstrook	Duurzaam elastische lijn
Metalen inlegstukken	Duurzaam elastische lijn

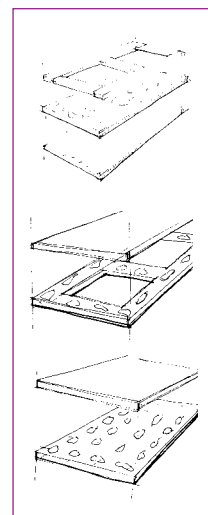
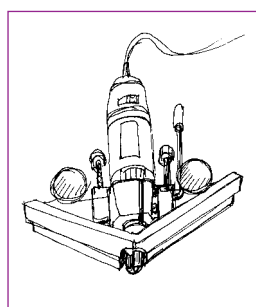
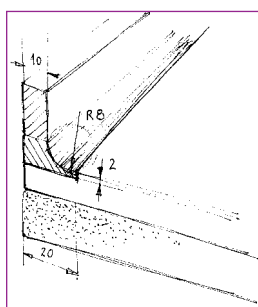
Wandaansluitingsprofiel

De PLEXICOR® hollijst zorgt voor een optimale wandaansluiting. Ze is volledig geïntegreerd zodat het werkvlak uit één stuk lijkt te bestaan. En daar er geen scherpe kantjes en hoekjes zijn, is ze zeer onderhoudsvriendelijk en uiterst hygiënisch, want vuil krijgt geen kans om zich vast te zetten.

Draagconstructie

De aard van de draagconstructie is telkens afhankelijk van het toepassingsgebied van het PLEXICOR® materiaal. Een massieve draagconstructie uit tweezijdig gecoate spaanplaten geniet de voorkeur. Bij een raamwerkonderbouw waar mogelijk meubelplaten of multiplexplaten gebruiken.

Aangezien draagconstructies en PLEXICOR® platen in verschillende mate kunnen uitzetten, is het gebruik van duurzaam elastische lijmen noodzakelijk, d.w.z. siliconenlijm op gezette afstanden of neopreen contactlijm over het hele lijmp oppervlak.



Draagconstructie/Inpassing van vormdelen: onderbouw

Vormdelen inpassen

Voorgefabriceerde vormdelen kunnen met PLEXICOR® platenmateriaal tot een homogene eenheid worden verlijmd. De lijmvoeg bevindt zich het best binnen de freesradius. Op die manier blijft zij ook bij geringe kleurafwijkingen onzichtbaar.

Er zijn twee verschillende inbouwtechnieken:

- Onderbouw: kenteken vormdeel U
- Inbouw (integratie): kenteken vormdeel I

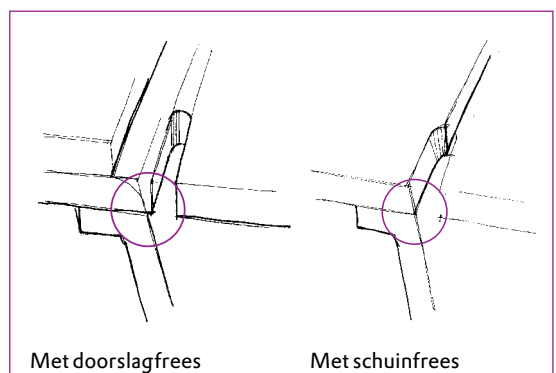
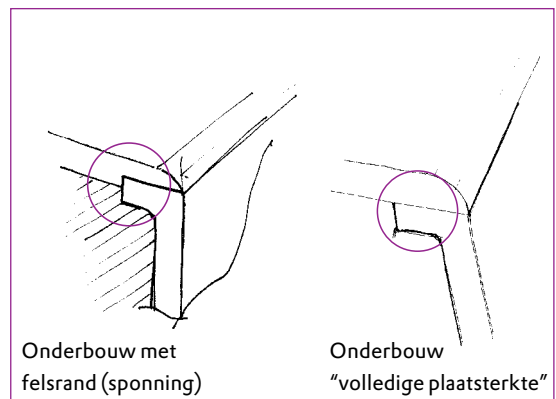
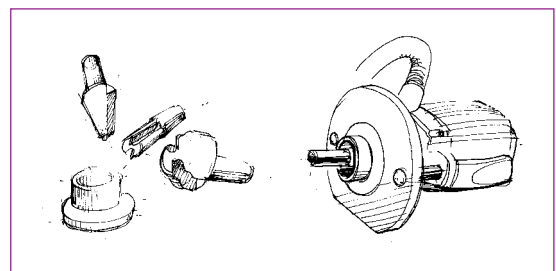
Onderbouw Onderbouw

Voor het uitzetren is een handbovenfrees met een vermogen van minstens 1600 W vereist. De aangewende hardmetaalfreesen moeten een schacht van 12 mm hebben.

Zijn daarnaast ook nodig:

- Kopieerhuls 30 mm
- Groeffrees 10 mm
- Conische verzinkfrees 10 mm met aanloopring in kunststofmantel
- Fasefrees met aanloopring in kunststofmantel
- of
- Radiusfrees met aanloopring in kunststofmantel.

Voor PLEXICOR® vormdelen is telkens het bijpassende inbouwsjabloon vereist. Deze sjablonen zijn afgestemd op de 30 mm kopieerhuls.



Verwerking PLEXICOR®

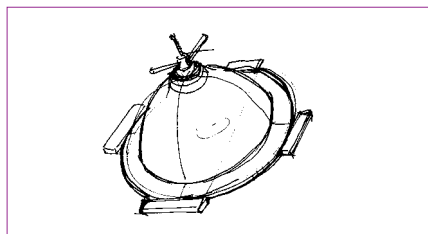
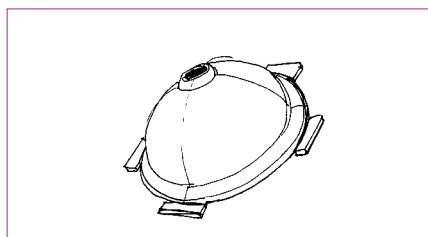
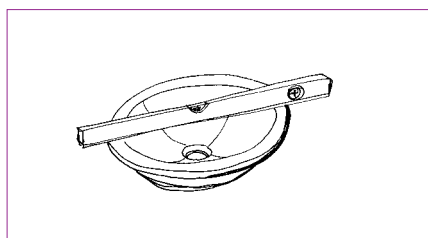
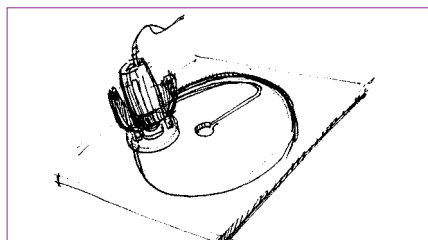
Inpassing van vormdelen: onderbouw

Onderbouw "volledige plaatsterkte"

Aanbevolen onderbouwmethode wanneer plaat en vormdelen verschillend van kleur zijn.

Checklist

- Met behulp van een zelf vervaardigde mal wordt de uitsparing voor het vormdeel uit het werkvlak gefreesd.
- Vlakheid tussen vormdeel en onderkant plaat wordt met waterpas/richtlat gecontroleerd en desgevallend via schuren of frezen bijgewerkt.
- De binnenkant van het bekken moet "scherphoekig" zijn.
- Vervolgens wordt het vormdeel uitgelijnd en evt. met behulp van steunblokjes (met warmtelijs) gefixeerd.
- Lijmvlakken van plaat en vormdeel moeten met spiritus of aceton worden gereinigd.
- Op 5 mm van de binnenkant van het bekken moet een dikke laag PLEXICOR® lijmproduct worden aangebracht.
- Het bekken wordt op de PLEXICOR® plaat gepositioneerd.
- De fijne uitlijning mag enkel met licht schuif- en duwwerk worden uitgevoerd, de vormdelen mogen niet meer in de hoogte verschuiven.
- Het lijmproduct moet zich gelijkmatig over de binnenkant van het bekken verspreiden.
- Vervolgens wordt het vormdeel aangedrukt en met behulp van lijmknachten of schroefdraadstangen vastgeklemd totdat het PLEXICOR® lijmproduct volledig is uitgehard.
- Lijmknachten/schroefdraadstangen verwijderen en de plaat en het vormdeel omdraaien.
- Uitstekend plaatmateriaal wordt met een fasefrees gladgeschuren, andere uitstekende gedeeltes gladschuren.



Onderbouw met felsrand (sponning)

Deze onderbouwmethode wordt aanbevolen wanneer plaat en vormdeel dezelfde kleur hebben. Op deze manier blijven eventueel zichtbare kleurverschillen tussen plaat en vormdeel tot een minimum beperkt. Achteraf moet er ook minder tijd aan het vlakschuren worden besteed dan bij een onderbouw met "volledige plaatsterkte".

Checklist

- Zelfde werkwijze als bij punt 1 "Volledige plaatsterkte", maar met bijkomende bewerking met sponningfrees.
- Voor deze inbouwmethode zijn er voor elk vormdeel verschillende precisiemallen beschikbaar.

Inpassing van vormdelen: inbouw

Inbouw

Voor het uitfrezen is een handbovenfrees met een vermogen van minstens 1600 W vereist. De aangegeven hardmetaalfrezen moeten een schacht van 12 mm hebben.

Zijn daarnaast ook nodig:

- Kopieerhuls 30 mm
- Groeffrees 10 mm
- Conische frees 15°
- Trapfrees

Voor het PLEXICOR® vormdeel is telkens het bijpassende inbouwjabloon vereist. Dit sjabloon is afgestemd op de 30 mm kopieerhuls.

Checklist

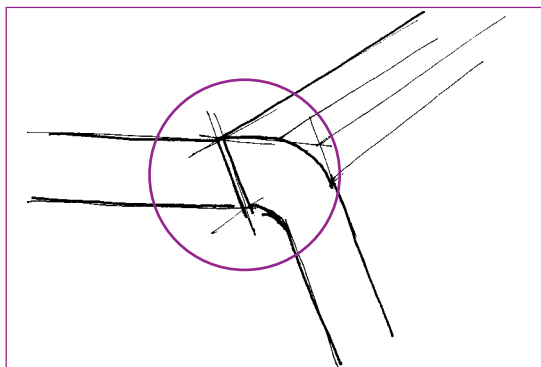
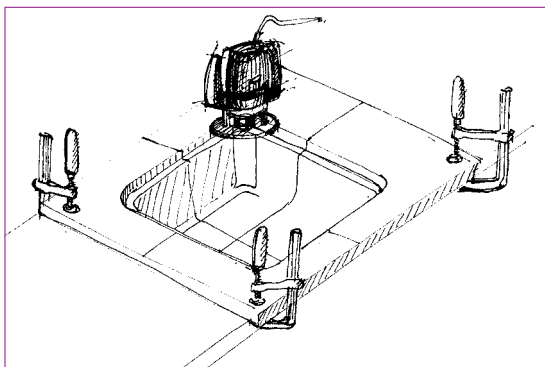
- Met behulp van de specifiek voor het vormdeel ontworpen mal wordt met de geleidingshuls een diameter van 30 mm gerealiseerd. Eerst wordt de uitsnijding met de 10 mm groeffrees rondom bijgewerkt. Daarna wordt de uitsnijding met de conische frees stapsgewijs aan het vormdeel aangepast.

Verzonken inbouw

Wordt aanbevolen wanneer plaat en vormdeel verschillend van kleur zijn.

Checklist

- De mal wordt vlak op de PLEXICOR® plaat bevestigd.
- De 30 mm kopieerhuls op de frees bevestigen.
- De uitsnijding frezen met de 10 mm groeffrees.
- Met de 15° conische frees stapsgewijs dieper frezen totdat het vormdeel bijna verzonken in de plaat ligt.
- Mal verwijderen, de plaat stofvrij maken.
- Crêpeband op de onderzijde van de uitsnijding kleven (verhindert het uitdruppelen van lijmproduct).
- Lijmvlakken van plaat en vormdeel met spiritus of aceton reinigen.
- Lijmproduct eerst op het vormdeel, daarna in de uitsnijding aanbrengen.
- Bekken voorzichtig in de uitsnijding leggen en door voorzichtig drukken of kloppen uitlijnen.
- Belangrijk: het lijmproduct moet overal uit de naad te voorschijn komen.
- Er is geen verdere bevestiging nodig.
- Lijmproduct volledig laten uitharden, daarna lijmvoeg vlakschuren.



Verwerking PLEXICOR®

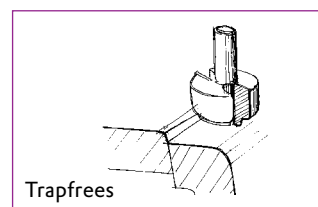
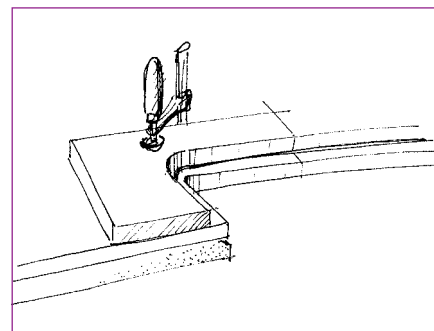
Inpassing van vormdelen: inbouw

Getrapte inbouw met gering niveauverschil

Een inbouw met gering niveauverschil wordt aanbevolen wanneer de plaat en het vormdeel dezelfde kleur hebben.

Checklist

- In principe op dezelfde wijze te werk gaan als bij de verzonken inbouw. Het vormdeel moet echter ongeveer 1,5 mm dieper dan het plaatniveau worden ingepast.
- De mal mag pas worden verwijderd nadat het bekken met een aangepaste trapfrees rondom werd gefreesd. Daarna de lijmranden vlakschuren en het oppervlak polijsten.



Standaard freesuitsnijdingen voor kookplaten (voor huishoudelijke toestellen, geen professionele toestellen)

Kookplaat inpassen

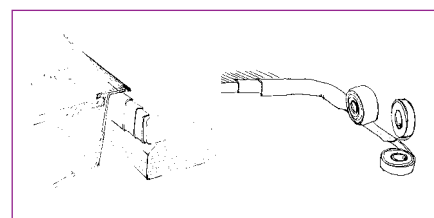
Bij het inbouwen van apparaten die koude of warmte afgeven, moet in een isolatie worden voorzien. Ook mogen er geen lijmvogen worden aangebracht op plaatsen waar temperatuurverschillen voorkomen. De uitsnijding voor het apparaat moet worden uitgefreesd en mag in geen geval worden gezaagd. Alle kanten, ook aan de binnenzijde, moeten worden afgerond (> 3 mm) en vlakgemaakt.



Structuur van de isolatie

1. Een laag keramische vezelband, zelfklevend (zie PLEXICOR® leverprogramma)
2. Twee lagen aluminiumband van minstens 0,08 mm, zelfklevend (zie PLEXICOR® leverprogramma).

Tussen het apparaat en de isolatie moet een luchtspleet van 3 mm openblijven !



Checklist

- enkel frezen, niet zagen
- binnenhoeken rond, min. R = 6 mm
- alle hoeken afronden > 3 mm
- 3 mm luchtspleet met kookplaat
- een isolatielaag met keramische vezelband
- twee lagen aluminiumband
- GEEN vlakbouw kookplaten inbouwen
- kookplaat spanningsvrij inbouwen

Onderhoudsinstructies

Allereenvoudigst in onderhoud

Regelmatig reinigen met sponsdoek, water en een vetoploosend reinigingsproduct/spoelmiddel (bv. Pril, spiritus, CERAN reinigingsproduct voor kookplaten) volstaat.

Hardnekkig vuil verwijderen met schuursponsje en water. Voor het verwijderen van kalkafzettingen raden we aan om een schuursponsje met azijn, azijnreiniger of citroenzuur te gebruiken.

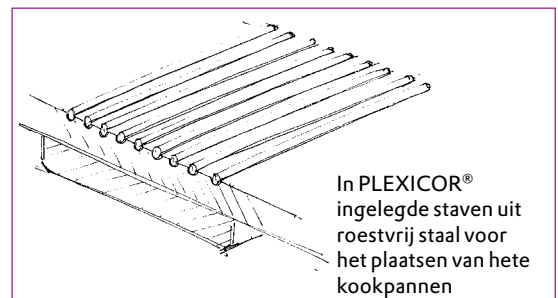
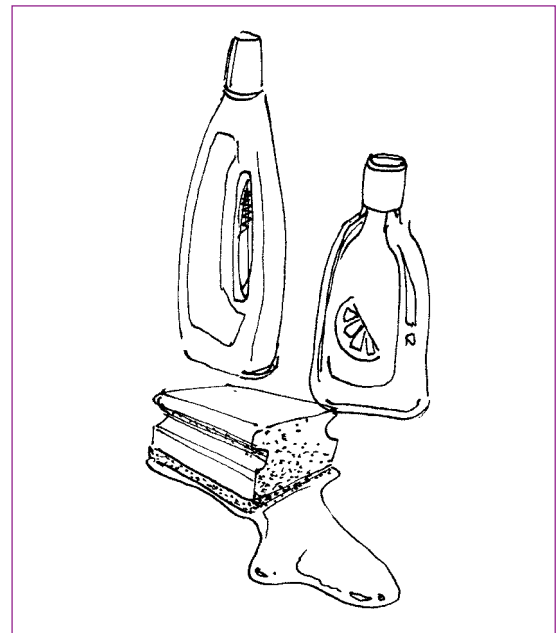
De gootsteen na elk gebruik droogwrijven.

Kan tegen een stootje

PLEXICOR® is hittebestendiger dan vele andere materialen. Kortstondige hitte-inwerkingen, zoals bv. door een gloeiende sigaret, een strijkijzer of hete olie, beschadigen PLEXICOR® niet. Hete kookpotten of braadpannen moeten echter steeds op geschikte onderleggers worden geplaatst (bv. staven uit roestvrij staal).

Chemisch resistent en hygiënisch onberispelijk

PLEXICOR® is bestand tegen huishoudelijke chemicaliën. Met zijn optimale hygiënische eigenschappen leent het materiaal zich uitstekend voor gebruik in ziekenhuizen, laboratoria en artsenpraktijken.



Checklist

- Geen vethoudende reinigingsmiddelen gebruiken!
- Geen onverdunde reinigingsmiddelen gebruiken!

® = geregistreerd merk

PLEXICOR en PLEXIGLAS
zijn gereg. handelsmerken van
Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Duitsland

Gecertificeerd volgens DIN EN ISO 9001 (kwaliteit)
en DIN EN ISO 14001 (milieu)

Onze informatie komt overeen met onze huidige kennis en ervaring naar eer en geweten. Wij geven deze echter door zonder hiermee een verbintenis aan te gaan. Wijzigingen in het kader van de technische vooruitgang en de verdere bedrijfsontwikkeling blijven voorbehouden. Onze informatie beschrijft alleen de hoedanigheid van onze producten en prestaties en vormen geen garantie. De afnemer wordt niet ontheven van een zorgvuldige toetsing van de functies resp. Toepassingsmogelijkheden van de producten door hiertoe gekwalificeerd personeel. Dit geldt ook ten aanzien van het veiligstellen van beschermde rechten van derden. De vermelding van handelsnamen van andere ondernemingen vormt geen aanbeveling en sluit het gebruik van andere gelijksoortige producten niet uit.

Kencijfer 361-1 augustus 2008
XX/0808/09632 (nl)



EVONIK
INDUSTRIES

Sektor
Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH
Kirschenallee
64293 Darmstadt
Duitsland

info@plexiglas.net
www.plexiglas.net
www.evonik.com

Evonik. Power to create.